

TRENS

Токарный станок с ЧПУ
с наклонной станиной

SBE 300 CNC high performance



- **Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной** для обработки деталей двумя управляемыми осями
- Высокоточная обработка и надежность **в непрерывном рабочем процессе**
- **Возможность замены оснастки на протяжении всего срока службы** – модульная концепция станка
- **Экономия электроэнергии 30%** – цифровые приводы **с рекуперацией** энергии при торможении



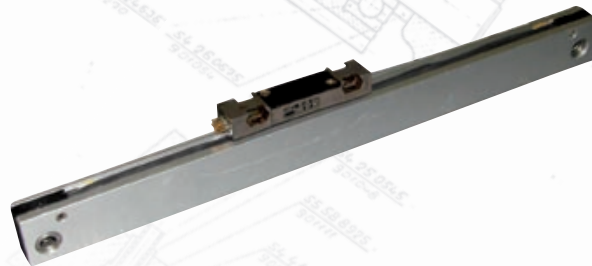
➤ Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной для высокопродуктивной обработки фланцев и валов очень точных размеров. Конструкция станка обладает высокой жесткостью. Цифровые сервоприводы со шлифованными шариковыми парами и роликовыми линейными направляющими с прямым считыванием оси X. Надежность при выполнении самых сложных технологических операций. Возможность поставки автоматической задней бабки с цифровым управлением и податчиком прутков для повышения производительности и обеспечения максимальной эффективности в массовом производстве.

➤ СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система управления FANUC Oi TD с полным пакетом программного обеспечения ManualGuide i
- Векторное управление асинхронным электродвигателем для привода главного шпинделя 11/15 кВт (S1/S3)
- Наибольший диаметр обточки 320 мм (с диском типа Slotted Disk)
- Расстояние между центрами (РМЦ) – 500 мм
- Диаметр отверстия в шпинделе 65 мм с передним концом А2-6 в соответствии со стандартами DIN55026 и & ISO702-1 А2
- Частота вращения шпинделя 4000 мин⁻¹
- 12-позиционная револьверная головка PRAGATI без приводного инструмента с диском Slotted disk
- Приспособление для гидравлического сквозного зажима прутковых заготовок диаметром максимально 50 мм (гидравлический блок питания, гидроцилиндр и управление зажимом)
- 3-кулачковый стальной патрон с ручным управлением диаметром 200 мм, максимальное число оборотов 4000 мин⁻¹
- Без задней бабки
- Поддон для стружки
- Комплектное оборудование для охлаждения инструмента с насосом 0,4 МПа
- Ускоренная подача по осям X 24 м.мин⁻¹ и Z 30 м.мин⁻¹
- Прямое считывание оси X цифровой линейкой
- Открывание двери вручную
- Автоматическая центральная система смазки
- Освещение рабочей зоны станка
- Роликовые линейные направляющие
- Питание 3×400 В/50 Гц
- «СЕ» исполнение



▲ Роликовые линейные направляющие



▲ Прямое считывание оси X цифровой линейкой HEIDENHAIN

▼ 12-позиционная револьверная головка PRAGATI

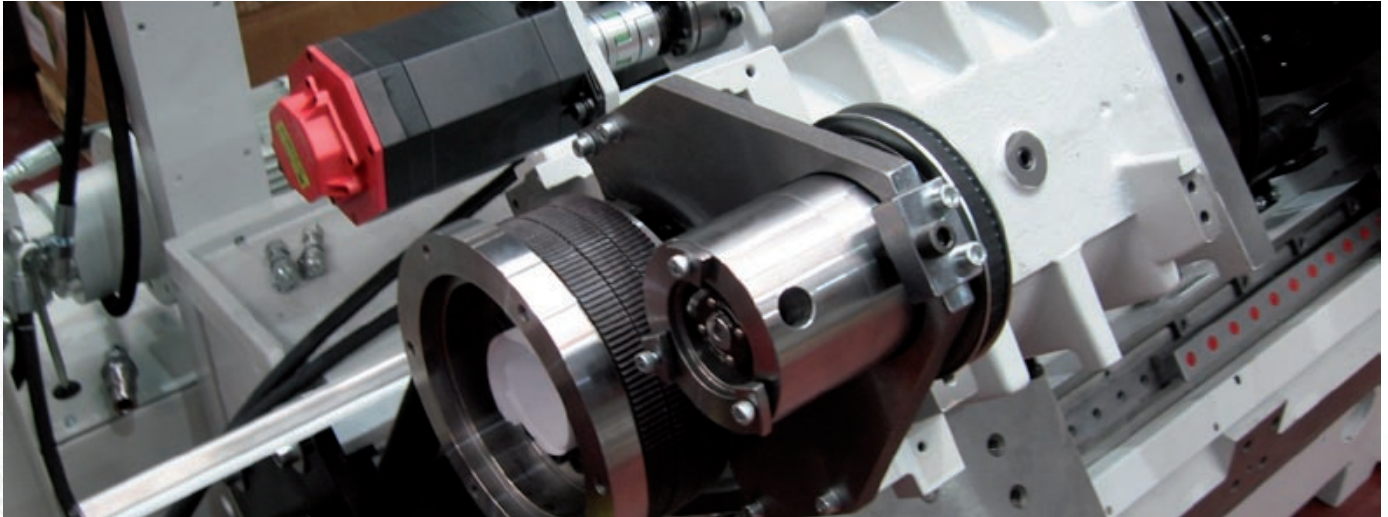


▼ Slotted Disk для 12-позиционной револьверной головки



▼ Гидроцилиндр зажима





➤ КОМПЛЕКТАЦИЯ ПО ВЫБОРУ

- 12-позиционный осевой диск типа VDI 30 для револьверной головки PRAGATI (максимальный диаметр обточки 260 мм)
- 4-кулачковый стальной патрон с ручным управлением диаметром 200 мм, максимальное число оборотов 4000 мин⁻¹
- Гидравлический 3-кулачковый патрон диаметром 210 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм
- Гидравлический 4-кулачковый патрон диаметром 210 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм
- Гидравлический цанговый патрон для цанг максимальным диаметром до 60 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм
- Программируемый ход задней бабки
- Конвейер для стружки на правой стороне
- Инструментальный зонд RENISHAW® HPPA с ручным поворотом в рабочее положение
- Лопастный уловитель деталей
- Электропроводка для податчика прутков
- Податчик прутков
- Набор державок для резцовой головки с диском Slotted Disk
- Набор державок для резцовой головки VDI
- Большой выбор специальной оснастки



▲ VDI Disk для 12-позиционной револьверной головки



▲ Гидравлический 3-кулачковый патрон

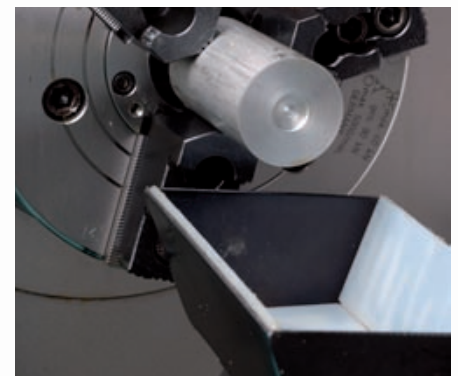


▲ Гидравлический цанговый патрон для цанг максимальным диаметром до 60 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм

▼ Программируемый ход задней бабки

▼ Инструментальный зонд RENISHAW HPPA с ручным поворотом в рабочее положение

▼ Лопастный уловитель деталей



Модель станка	Единица измерения	SBE 300 CNC high performance
----------------------	--------------------------	-------------------------------------

Рабочий диапазон

Наибольший диаметр обработки	мм	530
Наибольший диаметр обточки	мм	320/260*
Длина точения в патроне и задней бабке	мм	500
Наибольший диаметр прутковой заготовки	мм	50
Наибольший диаметр прутковой заготовки с адаптером для податчика прутков	мм	43
Максимальная масса заготовки в центрах	кг	200
Максимальная масса заготовки консольно закрепленной	кг	80

Главный шпиндель

Передний конец шпинделя (DIN55026 A & ISO702-1 A2)		A2-6
Отверстие в шпинделе	мм	65
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	100
Максимальная частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	4000
Зажим	мм	210

Привод шпинделя

Мощность электродвигателя главного привода S1	кВт	11
Мощность электродвигателя главного привода S3	кВт	15
Крутящий момент S1	Нм	84,0
Крутящий момент S3	Нм	152,8

Суппорты с приводами

Ось X

Диапазон подач поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	1 ÷ 10000
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	24000
Рабочий ход	мм	198

Ось Z

Диапазон подач продольного суппорта	мм.мин ⁻¹	1 ÷ 10000
Ускоренная подача продольного суппорта	мм.мин ⁻¹	30000
Рабочий ход	мм	550

Инструментальные системы

12-позиционная револьверная резцовая головка

PRAGATI

Количество позиций инструмента		12
Тип диска резцовой головки (12-позиционная)		Slotted Disk/VDI Disk*
Диаметр вала для VDI диска (согласно DIN 69880)*	мм	30*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	20×20

Задняя бабка*

Конус в отверстиях пиноли		MORSE 4*
Гидравлическая подача пиноли/задней бабки	мм	500*
Диапазон прижимного усилия	даН	50-600*
Управление		Программируемый рабочий ход*

Габариты станка

Высота	мм	1820
Ширина	мм	2020
Длина с поддоном/конвейером для стружки направо*	мм	3320/4220*

Масса

Масса – версия со задней бабкой	кг	около 3500
---------------------------------	----	-------------------

Выделенные параметры относятся к стандартной комплектации станка
* действительны для комплектации по выбору

